

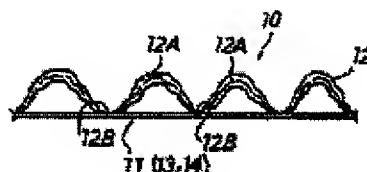
ARTICLES FOR CLEANING AND PRODUCTION THEREOF

Publication number: JP5192285
Publication date: 1993-08-03
Inventor: IKOMA KIYOKO; MACHII KOJI
Applicant: KAO CORP
Classification:
- **International:** A47L13/17; A47L13/16; (IPC1-7): A47L13/17
- **European:**
Application number: JP19920302569 19921112
Priority number(s): JP19920302569 19921112; JP19910297489 19911113

Report a data error here

Abstract of JP5192285

PURPOSE:To improve the ability to adsorb and hold stains, such as fine dust, by integrating nonwoven fabric-like fiber assemblages on one or both surfaces of a net-like sheet in an entangled state and depositing a specified amt. of drugs on the fiber assemblages. **CONSTITUTION:**The non-woven fabric-like fiber assemblage 12 formed by entanglement of fibers is integrated to the one surface of the net-like sheet 11 in the entangled state with the net-like sheet 11 together with the entanglement among the constituting fibers. Further, many rugged parts 12A, 12B are formed on the surface of the fiber assemblage to constitute a sheet 10 for cleaning. The drugs are arranged on such sheet at 0.1 to 500% of the weight of the fiber assemblage 12. The net-like sheet 11 which is formed in a grid form over the entire part is used. The surface of the fiber assemblage 12 is constituted with the fibers interlinked with each other and the fine dust, etc., sticking to the surface to be cleaned are captured between such constituting fibers. The drugs are exemplified by the drugs consisting essentially of oil components intended for substantially dry cleaning and detergents intended for substantially wet cleaning.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

(19)日本国特許庁(JP)

(12)公開特許公報(A)

(11)特許出願公開番号

特開平5-192285

(43)公開日 平成5年(1993)8月3日

(51)Int.Cl.⁵

A 4 7 L 13/17

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

A 2119-3B

審査請求 未請求 請求項の数6(全10頁)

(21)出願番号 特願平4-302569

(22)出願日 平成4年(1992)11月12日

(31)優先権主張番号 特願平3-297489

(32)優先日 平3(1991)11月13日

(33)優先権主張国 日本(JP)

(71)出願人 000000918

花王株式会社

東京都中央区日本橋茅場町1丁目14番10号

(72)発明者 生駒 聖子

栃木県宇都宮市東宿郷3-9-7-307

(72)発明者 町井 功治

栃木県芳賀郡茂木町小深197

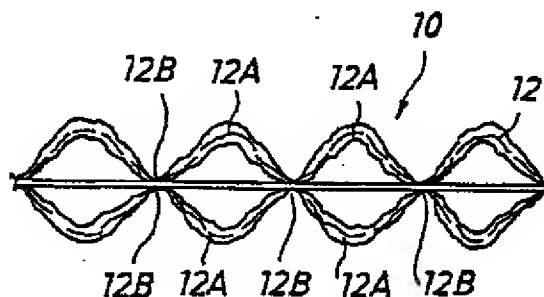
(74)代理人 弁理士 羽島 修

(54)【発明の名称】 清掃用物品及びその製造方法

(57)【要約】

【目的】 細かなダスト等の汚れの吸着能及び保持能に優れることはもとより、不織布の凹凸性を利用したパン粉等の大きな汚れの捕獲や自由度の高い不織布繊維の絡み効果によってもたらされる綿ぼこり、糸くず、髪の毛等の捕集能に優れ、且つ清掃時に繊維屑を出したり破れたりし難く手のべたつき感も少ない清掃用物品及びその製造方法の提供。

【構成】 本発明の清掃用物品は、網状シートの片面若しくは両面に、繊維ウェブの繊維の絡合で形成された不織布状の繊維集合体とその構成繊維間の絡合と共に該網状シートに対しても絡合状態で一体化されており、且つ上記繊維集合体にはその表面に多数の凹凸が形成されている清掃用シートに、薬剤を上記繊維集合体の重量に対して0.1～500%担持させてなることを特徴とする。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 網状シートの片面若しくは両面に、繊維ウェブの繊維の絡合で形成された不織布状の繊維集合体とその構成繊維間の絡合と共に該網状シートに対しても絡合状態で一体化されており、且つ上記繊維集合体にはその表面に多数の凹凸が形成されている清掃用シートに、薬剤を上記繊維集合体の重量に対して0.1～500%担持させてなることを特徴とする清掃用物品。

【請求項2】 上記網状シートは、延伸することにより得られる熱収縮可能な熱可塑性樹脂製のネット若しくは延伸してある熱可塑性樹脂のフィラメントにより製織または編成された熱収縮可能なネットであることを特徴とする請求項1記載の清掃用物品。

【請求項3】 上記薬剤が、鉱物油、合成油、シリコン油及び界面活性剤の内少なくとも1種類以上を含んでいることを特徴とする請求項1又は2記載の清掃用物品。

【請求項4】 上記鉱物油、上記合成油及び上記シリコン油の粘度(25℃)が5～1000cpsであることを特徴とする請求項3記載の清掃用物品。

【請求項5】 上記清掃用物品を柄付き道具に装着させてなることを特徴とする請求項1～4のいずれか記載の清掃用物品。

【請求項6】 請求項1に記載の清掃用物品の製造方法であって、熱収縮性の網状シートの片面若しくは両面に繊維ウェブを積層した後、上記繊維ウェブの構成繊維と網状シート若しくは上記繊維ウェブの構成繊維同士を絡合させ、該繊維ウェブが不織布状の繊維集合体となるのと同時に網状シートとの一体化がなされた後、これらを加熱し、上記網状シートを熱収縮させることにより、不織布状の繊維集合体部分全体に亘って凹凸形状を付与して清掃用シートを作成し、該清掃用シートの加熱前若しくは加熱後に薬剤を該清掃用シートに含浸させることを特徴とする清掃用物品の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、不織布を利用した業務用、家庭用の清掃用物品及びその製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】 従来、清掃用物品用として、数多くの不織布を基体とする材料が提示されているが、従来の清掃用物品である化学雑巾は、平面状の織布及び不織布に油状物質を含浸させたものが一般的であったが、被清掃面上の汚れを吸着し、除去する吸塵能と、取った汚れを保持する保塵能及び清掃面の傷付き防止性等の高性能化のため、より柔軟で嵩高な不織布を清掃用物品の材料として用いることが提案されている。

【0003】 清掃用物品としての不織布の嵩高化の方法としては、特開昭64-81546号公報に記載のように、一般的な不織布形成後、ステッチ等の後加工をする

もの、特開平2-124122号公報に記載のように、起毛させるもの、又、特開平2-160962号公報、特開平2-191422号公報記載のように、不織布を構成する繊維の全部あるいは一部に伸縮性あるいは捲縮性繊維を用いるもの等があげられる。

【0004】 又、嵩高性不織布の開発は、特開平1-164312号公報等のように、その用途を清掃用物品に限らず、クッション材、包装材料、あるいは衛生用品の表面材等についても行われている。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】 しかし乍ら、上述した嵩高性不織布は次のような課題を抱えている。一般的な不織布の後加工による嵩高化や起毛による嵩高化では、嵩高化の発現のために、より多量の不織布及び繊維原料を使用しなければならず、一旦圧力をかけて清掃を行うと、被清掃面との接触面が固定されてしまい、清掃物品としての不織布の見掛けの厚さを構成している内層の不織布ならびに繊維は、被清掃面と接触することができないので、基体である不織布の利用度が非効率的である。

【0006】 又、繊維自体の伸縮性、捲縮性を利用して嵩高性の凹凸を生じさせる方法は、細かなダスト等の汚れの吸着能及び保持能は一般的な平面上不織布に比べて向上するが、不織布の凹凸性を利用したバン粉等の大きな汚れの捕獲に充分な程の凹凸性は得られない。

【0007】 又、該不織布に油状物質を含浸させた場合、一般的な平面状不織布に油状物質を含浸させた場合と同等にべたつき感を与え易く、使用者に不快感を与えてしまい易い。

【0008】 不織布を用いたクッション材の嵩高化は、嵩高付与性をもつフィルム等と不織布の一体化時に接着、溶着が行なわれて、不織布繊維の自由度が著しく低下している。一般的に清掃物品としての不織布は、清掃時に繊維屑を出したり破れたりしないように、繊維同士の接合を強固にしている傾向があるが、不織布繊維の自由度の低下は、不織布繊維の絡み効果によってもたらされる綿ばこり、糸くず、髪の毛等の捕集能を減少させる問題がある。

【0009】 従って、本発明の目的は、細かなダスト等の汚れの吸着能及び保持能に優れることはもとより、不織布の凹凸性を利用したバン粉等の大きな汚れの捕獲や自由度の高い不織布繊維の絡み効果によってもたらされる綿ばこり、糸くず、髪の毛等の捕集能に優れ、且つ清掃時に繊維屑を出したり破れたりし難く手のべたつき感も少ない清掃用物品及びその製造方法を提供することである。

【0010】

【課題を解決するための手段】 本発明は、網状シートの片面若しくは両面に、繊維ウェブの繊維の絡合で形成された不織布状の繊維集合体とその構成繊維間の絡合と共に該網状シートに対しても絡合状態で一体化されてお

り、且つ上記繊維集合体にはその表面に多数の凹凸が形成されている清掃用シートに、薬剤を上記繊維集合体の重量に対して0.1～500%担持させてなることを特徴とする清掃用物品を提供することにより、上記目的を達成したものである。

【0011】また、本発明は、上記清掃用物品を好適に製造する方法として、請求項1に記載の清掃用物品の製造方法であって、熱収縮性の網状シートの片面若しくは両面に繊維ウェブを積層した後、上記繊維ウェブの構成繊維と網状シート若しくは上記繊維ウェブの構成繊維同士を絡合させ、該繊維ウェブが不織布状の繊維集合体となるのと同時に網状シートとの一体化がなされた後、これらを加熱し、上記網状シートを熱収縮させることにより、不織布状の繊維集合体部分全体に亘って凹凸形状を付与して清掃用シートを作成し、該清掃用シートの加熱前若しくは加熱後に薬剤を該清掃用シートに含浸させることを特徴とする清掃用物品の製造方法を併せて提供するものである。

【0012】本発明において、網状シートは収縮するのみで実質的には凹凸が形成されず、繊維集合体は実質的に収縮はせず、且つ網状シートと一体化されているので、網目中の繊維集合体が隆起して多数の凹凸部が形成される。尚、本発明で繊維集合体とは、構成繊維が絡合しているものをさし、繊維ウェブとは、絡合される前のものをさす。

【0013】

【作用】本発明の清掃用物品は、その清掃用シートが、繊維ウェブの繊維間の絡合と共に網状シートに対しても絡合状態で一体化された不織布状の繊維集合体を形成した後で、熱収縮性の網状シートを収縮させているために、不織布状の繊維集合体を構成している繊維が波状に隆起配列して繊維の自由度が高まり、シート全体としては多数の凹凸形状が付与されて嵩高となり、小さなダストから、バンクズ等や髪の毛等の比較的大きなダストまで始め、広い範囲のダストを確実に捕集する。また、網状シートとの絡合一体化により、繊維屑が出にくく且つ破れにくいシートとなっている。

【0014】更に、本発明の清掃用物品における薬剤の担持量では、十分な清掃効果を付与しながらも薬剤によるべとつき感が少ない。

【0015】

【実施例】以下に添付図面を参照しながら、本発明の実施例を詳細に説明する。図1は本発明の第1実施例に用いられる清掃用シートの製造初期における網状シートと繊維ウェブとを重ね合わせた状態を示す断面図、図2は本発明の第2実施例に用いられる清掃用シートの製造初期における網状シートと繊維ウェブとを重ね合わせた状態を示す断面図、図3は図1に示す清掃用シートの完成品の一例の断面図、図4は図2に示す清掃用シートの完成品の一例の断面図、図5は図4に示す清掃用シートを

製造する際に好適に用いられる製造装置全体を示す概略図、図6は網状シートとして用いられるネットの平面図、図7は網状シートとして用いられる網状ウェブの平面図、図8は網状シートとして用いられる有孔フィルムの平面図、図9は清掃用シートを柄付き道具に取り付けた状態を示す斜視図である。

【0016】先ず、図3に示す本発明の第1実施例の清掃用物品について説明する。この第1実施例の清掃用物品は、網状シート11(13、14)の片面に繊維の絡合で形成された不織布状の繊維集合体12がその構成繊維間の絡合と共に該網状シート11(13、14)に対しても絡合状態で一体化されており、且つ上記繊維集合体12にはその表面に多数の凹凸部12A、12Bが形成されている清掃用シート10に、薬剤を上記繊維集合体12の重量に対して0.1～500%担持させてなることを特徴とする。

【0017】上記網状シート11(13、14)は、孔を多数有する有孔フィルムを含む広い概念であって、例えば、図6に示すようなネット11、図7に示すような孔を形成した潜在捲縮発現繊維集合体からなる網状ウェブ13、及び図8に示すような孔を多数有する有孔フィルム14を含むものである。

【0018】上記網状シートとしての上記ネット11としては、図6に示す如く、全体として格子状に形成されたものが用いられるが、網状シート11(13、14)に形成される孔の形状は種々変形が可能であり、例えば、図8に示す如く、有孔フィルム14の孔の形状は、(a)に示すように星型形状であってもよく、(b)に示すように丸型形状であってもよく、更に(c)に示すように丸型と星型とを組み合わせたものであってもよい。

【0019】又、上記繊維集合体12は、図3に示す如く、網状シート11(13、14)との非接合部分が凸状部12Aとして形成され、網状シート11(13、14)との接合部分が凹状部12Bとして形成されている。そして、上記繊維集合体12には、多数の凸状部12Aと、これらの間の凹状部12Bとでクッション性のある凹凸面が形成されている。

【0020】上記繊維集合体12の表面は、交絡した繊維によって構成されており、これらの構成繊維間で被清掃面に付着した細かい塵埃等を捕捉するようになっている。

【0021】上記繊維集合体12の構成繊維としては、例えば、ポリエステル系、ポリアミド系、ポリオレフィン系等の熱可塑性繊維、あるいはそれらの複合化繊維、分割繊維又はメルトブローン法等で製造された極細繊維、アセテート等の半合成繊維、キュブラ、レーヨン等の再生繊維、あるいは綿(コットン)等の天然繊維のいずれでもよく、それらの混綿でもよい。不織布状の繊維集合体部分を構成する繊維集合体の坪量、織度、繊維

長、断面形状、絡合度、強度は、加工性、コスト等を総合的に勘案して使用目的にあわせて決定される。

【0022】又、上記網状シートとしてのネット11は、熱収縮性のものを用いることが好ましく、かかる熱収縮性のネットを用いることにより、清掃用シート10の製造に際し、上記熱収縮性のネットの熱処理による熱収縮により、上記繊維集合体の表面に多数の凹凸状部を形成できる。上記熱収縮性のネットとしては、ポリオレフィン系、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリブテン等、ポリエステル系、例えば、ポリエチレンテレフタレート、ポリブチレンテレフタレート等、ポリアミド系、例えば、ナイロン6、ナイロン66等、アクリロニトリル系及びビニル系、ビニリデン系、例えば、ポリ塩化ビニル、ポリ塩化ビニリデン等あるいはそれら変性物、アロイ、これらの混合物等の熱可塑性ポリマーで構成されたネットであって、目的とする清掃用シートの凹凸形状に応じて1軸又は2軸方向に収縮するもの、若しくは上記熱可塑性ポリマーで熱収縮するフィラメントを経糸若しくは緯糸の少なくとも一方に用いて製織または編成したネットが好ましく、目的とする清掃用シートの凹凸形状により適宜選定する。

【0023】又、上記網状シートとしての上記有孔フィルム14としては、上記熱可塑性ポリマーで1軸又は2軸方向に収縮するフィルムに打ち抜き等により開孔を付与したものが使用できる。

【0024】又、上記網状シートとしての上記網状ウェブ13としては、例えば、エチレン、プロピレン、ブテン等のモノオレフィン重合体及び共重合体、高密度ポリエチレン、低密度ポリエチレン、線状低密度ポリエチレン、ポリプロピレン、エチレン・プロピレン共重合体、エチレン・酢酸ビニル共重合体等、ポリエチレンテレフタレート、ポリブチレンテレフタレート等のエステル系重合体及び共重合体、ポリ塩化ビニル、ポリ塩化ビニリデン等のビニル系、ビニリデン系重合体及び共重合体、ナイロン6、ナイロン66等のポリアミド系重合体及び共重合体、アクリロニトリル系重合体及び共重合体、あるいはこれらの混合物からなる熱収縮性の繊維、若しくは加熱することによって捲縮が発現する潜在捲縮発現繊維、また、これらの混合物から構成され、それらの繊維が互いに絡合状態で一体化されたものが用いられる。

【0025】この網状ウェブ13は、繊維ウェブを高速液体流あるいは空気流によって、網状の形態に形成されると共に構成繊維同士が互いに絡合され、網状のパターンを有する繊維集合体シート、あるいは、構成繊維が互いに絡合され一体化しているシート状物に特定の孔径、孔ピッチ、孔パターンで打ち抜き等により孔空けされた繊維集合体シート、あるいは、それ以外の方法で造られた構成繊維が絡合で一体化されており、特定の孔径、孔ピッチ、孔パターンを有する網状シートであれば何でもよい。

【0026】上記網状シートとして上記ネット11を用いる場合、そのメッシュ、線径、線間距離、穴径、穴ピッチ、穴パターン等は、ネット11の収縮力、ネット11の収縮により形成される凹凸状部12A、12Bの形状及び度合並びに不織布状の繊維集合体との部分的な絡合性等を考慮して決定する必要がある。具体的には、線径は、好ましくは20 μ m～500 μ m、更に好ましくは100 μ m～200 μ m、線間距離は好ましくは2mm～30mm、更に好ましくは4mm～20mmである。

【0027】又、上記網状シートとして上記網状ウェブ13又は上記有孔フィルム14を用いる場合には、それらの開孔径は、好ましくは4mm～40mm、更に好ましくは8mm～20mm、開孔間の隙間は2mm～20mm、更に好ましくは4mm～10mmである。尚、上記網状シートとして上記以外のものを用いる場合には、上記網状シートに準じて孔径等を選択することができる。

【0028】次に、図4に示す本発明の第2実施例の清掃用物品について説明する。この第2実施例の清掃用物品は、網状シート11(13、14)の両面に、繊維集合体12を配置したもので、繊維集合体12が網状シート11(13、14)の両面に配置されている以外は、上述の第1実施例と同様の構成となっている。

【0029】この第2実施例のように繊維集合体が網状シートの両面に配置された清掃用シートの場合、シート両面の繊維集合体としては、同一のものでも良く、異なったものでも良い。シート両面の繊維集合体として異なったもの、例えば構成繊維の種類の異なったもの同士を用いることにより、使用目的に応じてシートの両面で使い分けのできる製品としたり、シートの両面で風合いの異なる製品とすることが可能である。

【0030】本発明の清掃用物品は、上記清掃用シート10の上記繊維集合体12に薬剤を0.1～500重量%（繊維集合体重量基準）担持する。このような薬剤としては、実質的にドライな乾式清掃を目的とした油剤成分を主とするものと、実質的にウェットな湿式清掃を目的とした洗浄剤等が挙げられる。

【0031】上記油剤成分としては、鉱物油、合成油、シリコン油及び界面活性剤の内少なくとも1種類以上を含んでいるものが好ましい。

【0032】上記鉱物油としては、パラフィン系炭化水素、ナフテン系炭化水素、芳香族炭化水素等が用いられる。

【0033】上記合成油としては、アルキルベンゼン油、ポリオレフィン油、ポリグリコール油等が用いられ、上記シリコン油としては、鎖状ジメチルポリシロキサン、環状ジメチルポリシロキサン、メチルヒドロジェンポリシロキサン又は各種変性シリコン等が用いられる。

【0034】上記界面活性剤は、陽イオン系としては、炭素数10～22のアルキル基又はアルケニル基を有す

るモノ長鎖アルキルトリメチルアンモニウム塩、ジ長鎖アルキルジメチルアンモニウム塩、モノ長鎖アルキルジメチルベンジルアンモニウム塩等が挙げられ、非イオン系としては、ポリオキシエチレン(6~35モル)長鎖アルキル又はアルケニル(第1級又は第2級C₈~C₂₂)エーテル、ポリオキシエチレン(6~35モル)アルキル(C₈~C₁₈)フェニルエーテル等のポリエチレングリコールエーテル型、ポリオキシエチレンポリオキシプロピレンブロックコポリマー、あるいはグリセリン脂肪酸エステル、ソルビタン脂肪酸エステル、アルキルグリコシド等の多価アルコール型等が挙げられる。尚、上記界面活性剤は、洗浄を効果的に行うためには水を5重量%以下含んでいることが好ましい。

【0035】上記鉱物油、上記合成油及び上記シリコン油の粘度(25℃)は、5~1000cpsが好ましく、5~200cpsが特に好ましい。5cpsより少ないとダストの吸着性が悪く、1000cpsより大であると油剤成分が繊維上に均等に広がりにくく、又、清掃面との摩擦係数が増加するため、清掃面を傷つける原因となる。表面張力(25℃)は、15~45dyn/cmが好ましく、特に好ましくは20~35dyn/cmである。15dyn/cmより少ないとダストの吸着性が悪く、45dyn/cmより大きいと不織布を構成する繊維上に均等に広がりにくくなるからである。

【0036】上記油剤成分の担持量は、繊維集合体の重量に対して0.1~80%、好ましくは0.5~40%、特に好ましくは1~20%とするのが良く、この割合で担持させることにより、吸塵能、保塵能を増加させることができる。油剤成分の担持量が0.1%より少ないと吸塵、保塵能の油剤成分の添加による上昇が充分でなく、80%より大きくなると手へのべたつき感が著しく悪化するからである。本発明の清掃用物品は、繊維集合体の表面に凹凸が形成されているため、繊維集合体に比較的多量の油剤成分を担持させても、触った時の手への油剤成分の付着が少なく、べたつき感の少ないものである。

【0037】該油剤成分は、上述したように、鉱物油、合成油、シリコン油、界面活性剤の内少なくとも一種類以上を含むことが好ましいが、その割合や種類、該油剤の粘度、表面張力等は、清掃の目的及び不織布の構成繊維の種類に応じて適宜決められる。また、必要に応じて抗菌剤、防カビ剤、殺菌剤等を含めることができる。

【0038】又、上記洗浄剤としては、界面活性剤、溶剤及びアルカリ剤の少なくとも一種類以上を含む水溶液であることが好ましい。

【0039】上記界面活性剤としては、非イオン系、陽イオン系、陰イオン系、両性系等の各種活性剤が挙げられる。上記陰イオン系界面活性剤としては、通常のスルホネート系陰イオン系界面活性剤、サルフェート系陰イオン系界面活性剤が使用される。スルホネート系陰イ

オン系界面活性剤としては、直鎖又は分岐鎖アルキル(C₈~C₂₂)ベンゼンスルホン酸塩、長鎖アルキル(C₈~C₂₂)スルホン酸塩、長鎖オレフィン(C₈~C₂₂)スルホン酸塩等がある。また、サルフェート系陰イオン系界面活性剤としては、長鎖モノアルキル(C₈~C₂₂)硫酸エステル塩、ポリオキシエチレン(1~6モル)長鎖アルキル(C₈~C₂₂)エーテル硫酸エステル塩、ポリオキシエチレン(1~6モル)アルキル(C₈~C₁₈)フェニルエーテル硫酸エステル塩等がある。これら陰イオン系界面活性剤の対イオンとしての陽イオンは、ナトリウム、カリウム等のアルカリ金属イオン、モノエタノールアミン、ジエタノールアミン、トリエタノールアミン等のアルカノールアミンイオン等である。加水分解に対する抵抗が強い等の点から、陰イオン系界面活性剤としては、スルホネート系界面活性剤が好ましい。更に洗浄力の点から長鎖又は分岐鎖アルキルベンゼンスルホン酸塩が好ましい。また、上記両性系界面活性剤としては、炭素数8~22のアルキル基を有するカルボベタイン、スルホベタイン、ヒドロキシスルホベタイン等が挙げられる。また、上記非イオン系界面活性剤及び上記陽イオン系界面活性剤としては、上記油剤成分に含まれるものと同様なものが挙げられる。また、上記溶剤としては、エタノール、イソプロパノール等のアルコール類、エチレングリコール、プロピレングリコール等のグリコール類、エチレングリコールモノエチルエーテル、プロピレングリコールモノメチルエーテル等のグリコールエーテル類が挙げられ、又、上記アルカリ剤としては、モノエタノールアミン等のアルカノールアミン等が挙げられる。又、上記洗浄剤には、必要に応じて殺菌剤、消臭剤、香料等の成分を含有させることができる。これらの洗浄剤の担持量は、繊維集合体の重量に対して50~500%、好ましくは100~300%とするのが良く、この割合で担持させることにより、手あか、汚れ等の洗浄効果を増加させることができる。洗浄剤の担持量が50%より少ないと清掃可能面積が少なすぎ、又、500%を超えると清掃中にシート中に保持しきれない洗浄活性物質がしたり落ちて好ましくない。

【0040】更に、本発明からなる清掃用シートは、シートを直接手を使って操作して清掃する他に、柄付き道具に取り付けて清掃用物品として使用することができる。柄付き道具とは、特にその形態は限定されないが、モップ様、ハンディーモップ様、ハタキ様のものが挙げられ、特に清掃部が巨視的に見て平面状のものが好ましい。図9は、上記柄付き道具の一例を示すもので、図中の符号40はその清掃部である。このように、柄付き道具に該清掃シートを装着させることにより、家具等の隙間や天井などの手の届き難い場所を該清掃用シートにて清掃することができ、一度捕集した細かいダストやパン屑、髪の毛、綿ぼこり等を保持することに優れた該清掃シートの性能を充分に発揮させることができる。

【0041】次に、本発明にかかる清掃用物品の製造方法の好ましい実施態様について説明する。

【0042】図1及び図2に示すように、1軸又は2軸方向に熱収縮する網状シート11(13、14)の片面又は両面に繊維ウェブ12を積層した後、水流により網状シート11(13、14)の片面側にある繊維ウェブ12の繊維と他面側にある繊維ウェブ12の繊維、及び繊維ウェブ12の繊維と網状シート11(13、14)を絡合一体化させるのと同時に、各繊維ウェブ12を絡合による不織布状の繊維集合体にする。その後、得られた繊維集合体を、乾燥と同時又は乾燥工程とは別に熱収縮性の網状シート11(13、14)を熱収縮させることにより、該不織布状の繊維集合体の構成繊維を波状に隆起配列させ全体として凹凸形状を付与する。

【0043】即ち、図5に示すように、繊維ウェブ12を作るカード機21A、21Bの各々から連続的に繊維ウェブ12がその繰り出し装置22を介して繰り出される。一方、カード機21A、21Bの間には網状シート11(13、14)のロール23が配設され、ロール23の繰り出しロール25から網状シート11(13、14)が繰り出される。

【0044】そして、網状シート11(13、14)の両側に上記繰り出しロール22にて、繊維ウェブ12が重ね合わされ、ウォーターニードリング装置26へ搬入される。ここで、ジェット水流により、繊維ウェブ12の繊維を網状シートと絡合させ及び網状シート11(13、14)の両面側にある繊維ウェブ12同士を絡合させ、図2に示すようなシートを作製する。

【0045】絡合後の繊維集合体12及び網状シート11(13、14)は、ニップロール27を通過して、乾燥及び熱収縮させるための加熱装置28に搬入されて熱処理される。この熱処理により、網状シート11(13、14)が熱収縮し、一例として図4に示すように、網状シート11(13、14)に絡合した不織布状の繊維集合体12に凸状部12Aと凹状部12Bを形成する。加熱装置28による加熱工程では、不織布状の繊維集合体12と熱収縮性の網状シート11(13、14)を一体化したものに適度な温度・時間で処理する。それらの条件は、熱収縮性の網状シート11(13、14)によって異なるが、必要とする凹凸形状を得るための収縮率になるようにすればよい。ただし、連続的な接合シート状態では、該シートの流れ方向に収縮させる際には、熱処理部の入口側と出口側の速度差が重要なポイントになる。即ち、収縮応力よりも引張力が大きい場合は、前後の速度比は必要とする収縮率に近いものに合わせることが望ましい。

【0046】薬剤を清掃用シートに担持させる方法としては、特に、限定されるものではないが、例えば、図5に示すように、ニップロール29とワインダ30との間に配されたスプレー装置31によって付与される。薬剤

の付与は、その薬剤の種類により繊維集合体及び網状シートの熱処理前に行うか、熱処理後に行うか適宜決定される。

【0047】清掃用シートが連続シート状態の場合は、ロール状に巻き取ってもよいし、引き続き必要な長さに切断して、必要に応じて折りたたんで、包装してもよい。

【0048】薬剤付与後の清掃用物品は、ニップロール29を介して、ワインダー30に巻き取られる。

【0049】尚、図1に示すように網状シート11(13、14)の片面に繊維ウェブ12を積層した場合において、網状シート11(13、14)との非接合部分が凸状部12Aとして形成される際、凸状部12Aが図3のように網状シート11(13、14)の片面にのみ形成される場合のみならず、凸状部12Aが網状シート11(13、14)の両面にランダムに形成され、全体として凹凸面が形成される場合も一般的にあり、同様に、図2に示すように網状シート11(13、14)の両面に繊維ウェブ12を積層した場合においても、網状シート11(13、14)の両面に配された繊維集合体間の構成繊維が網状シート11(13、14)との非接合部分においても絡合している場合は、図4の網状シート11(13、14)の両面に出ている凸状部12A同士が一体となって該シートのいずれかの面側に凸状部12Aが形成されることになり、網状シート11(13、14)の両面にランダムに凸状部12Aが形成され、全体として凹凸面が形成されることとなり、これらはいずれも本発明の実施例に含まれるものである。

【0050】また、網状シートとして、開孔を有するフィルムを用いる場合、及び線径の太いあるいは開孔の小さなネットを用いる場合、孔を通して表裏面に存在する繊維集合体同士が強く絡合し、フィルム上あるいは格子状の繊維が開孔フィルムあるいはネットに絡合しにくい。ため、上記の場合とは逆にフィルムあるいは格子上の繊維が隆起することにより凹凸形状を形成する。特に、網状シートとしてネットを用い、その両面に繊維ウェブを積層して絡合させる場合には、ネットの孔を挟んで繊維ウェブの繊維同士が強く絡合するため凹部を形成しやすい。

【0051】更に、具体的実施例に基づいて、本発明の清掃用物品について説明する。

(実施品1) ポリエステル繊維1.5デニール、51mmを用いて、常法のカードで坪量10g/m²の繊維ウェブを形成し、その繊維ウェブを3層(30g/m²)にラッピング(図示せず)し、網状シートとしてポリプロピレンの2軸収縮するネット(5メッシュ/線径0.2mm)を中間層に該繊維ウェブを上下層に積層した後、ウォーターニードリングで絡合させた。その際、ウォーターニードリングは、水圧40kg/cm²、ノズルピッチ1.6mm、速度5m/minで行った。その後、130℃

の熱風により、50秒間熱処理することにより、乾燥と同時にネットを収縮させた後、スプレーによって流動パラフィン95%と非イオン性界面活性剤〔ポリオキシエチレン（平均付加モル数3.3）アルキル（ $C_{12} \sim C_{13}$ ）エーテル〕5%とからなる薬剤（粘度125cps、表面張力30dyn/cm）を繊維重量（繊維集合体の重量）に対して5%の割合で付与し、面積収縮率が10%の表面に凹凸を有する実施品1を得た。

【0052】（実施品2）ポリエステル繊維1.5デニール、51mmを6部と、レーヨン繊維3デニール51mmを4部とを混練したものを用いて、常法のカードで坪量10g/m²の繊維ウェブを形成し、その繊維ウェブを5層（坪量50g/m²）にラッピング（図示せず）し、網状シートとしてポリプロピレンの2軸収縮するネット（5メッシュ/線径0.2mm）を下層に該繊維ウェブを上層に積層した後、ウォーターニードリングで絡合させた。その際、ウォーターニードリングは、水圧40kg/cm²、ノズルピッチ1.6mm、速度5m/minで行った。この繊維集合体を乾燥させた後、グラビア塗工によりシリコーン（東レシリコーンSM5571）を繊維重量（繊維集合体の重量）に対して10%の割合で付与した。その後、130℃の熱風により60秒間熱処理することにより、ネットを収縮させて面積収縮率が25%の表面に凹凸を有する実施品2を得た。

【0053】（実施品3）ポリエステル繊維1.5デニール、51mmを5部と、レーヨン繊維1.5デニール、51mmを5部とを混練したものを用いて、常法のカードで坪量10g/m²の繊維ウェブを形成し、その繊維ウェブを2層（坪量20g/m²）にラッピング（図示せず）し、網状シートとしてポリプロピレンの2軸収縮するネット（5メッシュ/線径0.2mm）を中間層に該繊維ウェブを上下層に積層した後、ウォーターニードリングで絡合させた。その際、ウォーターニードリングは、水圧40kg/cm²、ノズルピッチ1.6mm、速度5m/minで行った。その後、145℃の熱風により、30秒間熱処理することにより、乾燥と同時にネットを収縮させた後、スプレーにより非イオン性界面活性剤〔ポリオキシエチレン（平均付加モル数5）アルキル（ $C_{12} \sim C_{13}$ ）エーテル〕0.5%、エタノール5%及びプロピレングリコールモノメチルエーテル5%を含む水溶液からなる薬剤を繊維重量（繊維集合体の重量）に対して120%の割合で付与し、面積収縮率が15%の表面に凹凸を有する実施品3を得た。

【0054】（比較品1）実施品1において、収縮工程を除き、表面に凹凸が形成されないものを比較品1として用いた。該比較品1は、その他の点においては、実施品1と同様に作成した。

【0055】（比較品2）実施品1において、薬剤の付与をしないものを比較品2とした。その他の点では、比較品2は実施品1と同様に作成した。

【0056】（比較品3）ポリエステル繊維1.5デニール、51mmを用いて、常法のカードで坪量10g/m²の繊維ウェブを形成し、その繊維ウェブを7層（70g/m²）にラッピング（図示せず）し、ウォーターニードリングで絡合させた。その際、ウォーターニードリングは、水圧40kg/cm²、ノズルピッチ1.6mm、速度5m/minで行った。その後、スプレーにより実施品1と同様の薬剤を付与し、比較品3とした。

【0057】（比較品4）ポリエステル繊維1.5デニール、51mmを用いて、常法のカードで坪量10g/m²の繊維ウェブを形成し、その繊維ウェブを5層（坪量50g/m²）にラッピング（図示せず）し、ウォーターニードリングで絡合させた。その際、ウォーターニードリングは、水圧40kg/cm²、ノズルピッチ600本/m、速度5m/minで行った。該繊維集合体にスプレーで実施品1と同様の薬剤を付与したものをゴムカタン糸（株）ウシダ製）を伸長率125%で流れ方向に4カ所ミシンで縫い付けることによって収縮率25%のひだつきのシートを製造し、これを比較品4とした。

【0058】（比較品5）比較品3において、繊維ウェブの原料としてPP（ポリプロピレン）捲縮繊維1.5デニール、51mmを用いたものを比較品5とした。

【0059】（比較品6）比較品3の片面に開孔を有しない熱収縮性のPP（ポリプロピレン）フィルムを超音波によって部分的に熱融着せしめ、その後、110℃の熱風により30秒間熱処理することにより、面積収縮率が10%の表面に凹凸を有する比較品6を得た。

【0060】上述した実施品と比較品とのそれぞれについて、以下のような評価を行った。その結果を下記〔表1〕に示す。

【0061】1. ダスト捕集能

30×30cmの広さに土、砂ぼこりの組成に近い試験用ダスト7種（JIS Z8901）を1g均一にまき、7×11cmの大きさのスポンジに上記各実施品と比較品とを貼り付けて固定し、10往復して上記各実施品及び比較品に吸着したダストの量を吸着量とした。

【0062】更に、上記スポンジに貼り付けた各実施品と比較品の表面を下にして高さ30cmから10回上記スポンジを落下させて過剰のダストを落とした後、上記各実施品と比較品に残ったダストの量を保持量として評価した。

【0063】2. 髪の毛捕集能

人頭髮10cmくらいを10本密に重ならないように散布し、7×11cmの大きさのスポンジに上記各実施品と比較品を張り付けて固定したものをその上に3往復させ、髪の毛の取れ易さ、落とし難さについて官能評価を行った。

【0064】官能評価の判定基準は以下の通りである。

◎：髪の毛10～8本を確実に取り、且つ取った髪の毛を落とし難い。

○：髪毛10～8本を確実に取るが、取ったものが落ちることがある。

△：髪毛7～5本を取るが、取った髪毛は落とし易い。

×：髪毛を5本以上取らない。

【0065】3. バンくず捕集能

30×30cmの広さに、バンくず（日清製粉（株）ソフトパン粉）1gを散布し、7×11cmの大きさのスポンジに上記各実施品と比較品を貼り付けて固定してその上を3往復させ、バンくずの取れ易さ、落とし難さについて官能評価を行った。

【0066】官能評価の判定基準は以下の通りである。

◎：ほとんど全てのバンくずを確実に取り、且つ取ったバンくずを落とし難い。

○：大部分のバンくずを取るが、取ったバンくずが落ちることがある。

△：一部のバンくずは取るが、取ったバンくずを落とし易い。

×：バンくずをほとんど取らない。

【0067】4. 不織布の有効利用性

*20 【表1】

		ダスト吸着 量 (g)	ダスト保持 量 (g)	髪毛の 捕集能	バンくず 捕集能	有効利 用性	べたつ き性
実 施 品	1	0.80	0.32	◎	◎	○	○
	2	0.84	0.40	◎	◎	○	○
	3	0.88	0.60	◎	◎	○	○
比 較 品	1	0.64	0.24	○	×	○	×
	2	0.40	0.15	×	△	○	○
	3	0.60	0.22	○	×	○	×
	4	0.69	0.20	○	△	×	△
	5	0.60	0.24	×	×	○	×
	6	0.68	0.22	△	×	△	△

【0072】【表1】から明らかなように、本実施品による清掃用物品によれば、ダスト吸着量、ダスト保持量、髪毛の捕集能、バンくず捕集能、不織布の有効利用性、べたつき性の各評価項目のすべての点において良好な結果を得ることができた。これに対して各比較品では、ダスト吸着量及びダスト保持量の点において劣っており、たとえ一部の評価において良好であっても他の評価を満たすことができない。

* 30×30cmの広さに土、砂ぼこりの組成に近い試験用ダスト7種（JIS Z8901）を1g均一にまき、7×11cmの大きさのスポンジに上記各実施品と比較品をそれぞれ貼り付けて固定し、10往復して清掃用物品の表面の汚れ具合を目視にて評価した。

【0068】目視評価の判定基準は以下の通りである。

○：清掃用物品のほとんどの面積がダストによって汚れている。

△：清掃用物品のすべての面ではないが、50%以上の面積が汚れている。

×：清掃用物品の50%未満の面積が汚れている。

【0069】5. べたつき性

上記各実施品と比較品を手で触った時のべたつき性の官能評価を行った。

【0070】官能評価の判定基準は以下の通りである。

○：ほとんどべたつきを感じない。

△：ややべたつきを感じる。

×：非常にべたつきを感じる。

【0071】

【0073】即ち、本実施例によれば、吸塵、保塵性に優れ、また、髪毛やバンくず等の大きなゴミの捕集性にも優れ、しかも手へのべたつき感がほとんどないという効果を奏する。

【0074】本発明は上述した実施例に限定されなく、本発明の要旨を逸脱しない範囲で種々変形可能である。

50 【0075】例えば、清掃用シートに対する薬剤の保持

方法は、該清掃用シートを薬剤中に浸漬等させるものであってもよい。

【0076】

【発明の効果】本発明の清掃用物品によれば、細かなダスト等の汚れの吸着能及び保持能に優れることはもとより、不織布の凹凸性を利用したパン粉等の大きな汚れの捕獲や自由度の高い不織布繊維の絡み効果によってもたらされる綿ぼこり、糸くず、髪の毛等の捕集能に優れ、且つ清掃時に繊維屑を出したり破れたりし難く手のべたつき感も少ない。

【0077】更に、本発明の清掃用物品の製造方法によれば、上記清掃用物品を好適に製造することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】図1は、本発明の第1実施例に用いられる清掃用シートの製造初期における網状シートと繊維ウェブとを重ね合わせた状態を示す断面図である。

【図2】図2は、本発明の第2実施例に用いられる清掃用シートの製造初期における網状シートと繊維ウェブとを重ね合わせた状態を示す断面図である。

【図3】図3は、図1に示す清掃用シートの完成品の一

*例の断面図である。

【図4】図4は、図2に示す清掃用シートの完成品の一例の断面図である。

【図5】図5は、図4に示す清掃用シートを製造する際に好適に用いられる製造装置全体を示す概略図である。

【図6】図6は、網状シートとして用いられるネットの平面図である。

【図7】図7は、網状シートとして用いられる網状ウェブの平面図である。

10 【図8】図8は、網状シートとして用いられる有孔フィルムの平面図である。

【図9】図9は、清掃用シートを柄付き道具に取り付けた状態を示す斜視図である。

【符号の説明】

10 清掃用シート

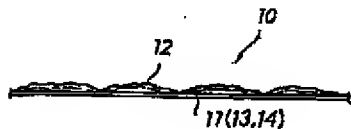
11 (13、14) 網状シート

12 繊維集合体 (又は繊維ウェブ)

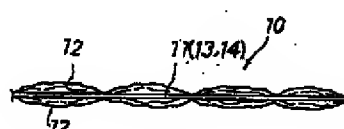
12A 凸状部

12B 凹状部

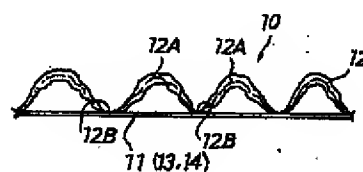
【図1】



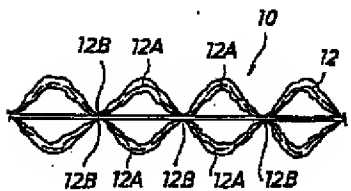
【図2】



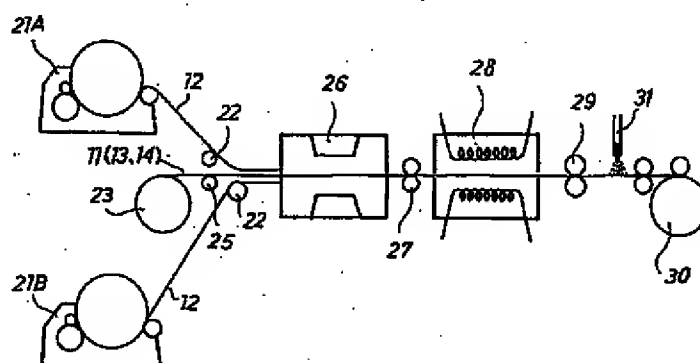
【図3】



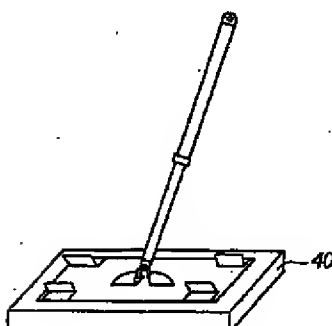
【図4】



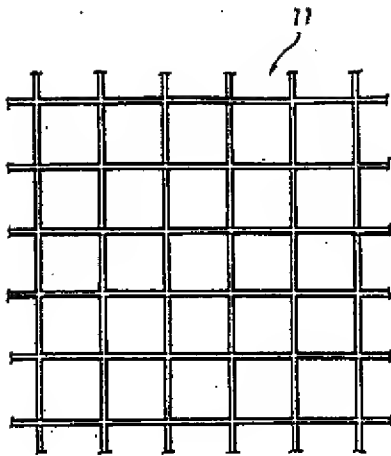
【図5】



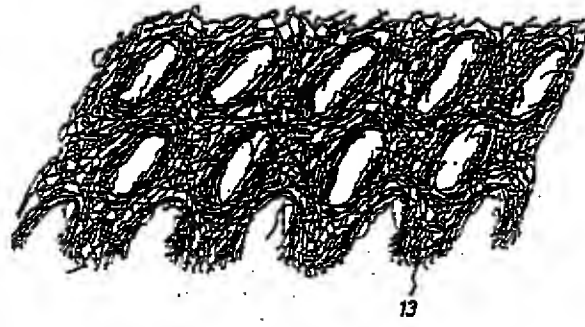
【図9】



【図6】



【図7】



【図8】

